

● DESCRIPCIÓN

Suministro de hierro dúctil bridado usado para unir accesorios bridados, cuya longitud es de acuerdo a la necesidad requerida; las fabricaciones de tubos bridados de hierro dúctil pueden ser 100% de fundición y/o soldados (cuerpo de hierro dúctil y bridas de acero) mediante una soldadura especial (Electrodos de Níquel Ferroso - ENiFe-CI / AWS A5.15)



● MEDIDAS



DN	Tubo Hierro Dúctil		Brida de Hierro Dúctil				DN	Tubo Hierro Dúctil		Brida de Hierro Dúctil			
	e (mm)	kg/m	PN10 kg	PN16 kg	PN25 kg	PN40 kg		e (mm)	kg/m	PN10 kg	PN16 kg	PN25 kg	PN40 kg
80	6.0	12.2	2.9	2.9	2.9	2.9	700	10.8	173.9	46.3	58.0	90.3	
100	6.1	15.1	3.3	3.3	3.8	4.5	800	11.7	215.2	62.1	77.0	123.2	
150	6.3	22.8	5.1	5.1	6.1	7.5	900	12.6	260.2	73.0	92.0	148.6	
200	6.4	30.6	7.1	6.9	8.9	11.0	1000	13.5	309.3	92.9	127.4	200.7	
250	6.8	40.2	9.8	9.6	13.2	17.0	1100	14.5	362.8				
300	7.2	50.8	12.9	12.6	18.0	24.0	1200	15.3	420.1	138.0	192.9		
350	7.7	63.2	14.7	17.4	25.3		1400	17.1	547.2	174.7	231.5		
400	8.1	75.5	17.7	22.2	33.2		1500	18.0	616.7				
450	8.6	89.7	20.2	28.1	39.0		1600	18.9	690.3	241.8	331.1		
500	9.0	104.3	24.3	37.7	48.3		1800	20.7	851.1	281.9			
600	9.9	137.3	33.7	57.4	69.2		2000	22.5	1026	336.5			

● CONFORMIDAD A NORMAS

Diseñado y ensayadas en conformidad con la Norma ISO 2531 / EN-545. Extremo con bridas en conformidad con la norma ISO 7005-2 / EN 1092-2

● MATERIAL

Fundición: Hierro Dúctil grado 500-7 / 450-12 en conformidad con la norma ISO 1083.

Soldados: Tubo, Hierro Dúctil grado 500-7 / 450-12 en conformidad con la norma ISO 1083; y Bridas de Acero.

● TIPOS

Los tipos de tubos bridados: Tubo brida brida – Tubo brida brida anclaje – Tubo brida espiga – Tubo brida espiga anclaje – Tubo espiga espiga anclaje.

● APLICACIÓN

En sistemas de agua: redes de acueducto, redes públicas, redes de alcantarillado, sistemas de bombeo, plantas de tratamiento, redes interiores, sistemas de riego e irrigación, industrias, etc.

● RANGO

Diámetro: DN 050 – DN 2000

Clase (presión de trabajo máxima): 10 – 40 bar

● TEMPERATURA DEL FLUIDO

Rango 0°C a 50°C.

● MARCADO DEL CUERPO

El suministro lleva marcado:

- Norma: ISO 2531
- Diámetro Nominal: DN x longitud
- Presión Nominal: PN
- Material: DI (Hierro Dúctil)
- Año de fabricación
- Marca: KALLPA

● CONEXIONES

La conexiones bridadas o juntas de bridas son con perno, tuerca y arandelas; y empaquetadura de jebe enlonado de acuerdo a las dimensiones de las bridas.

Conservación de la calidad del agua. Los suministros de Grupo Kallpa Perú S.A.C., garantiza la calidad del agua, los materiales utilizados no son tóxicos o contiene sustancias de efecto adverso a la salud humana.

Condiciones extremas de uso. Presiones continuas por encima de las presiones recomendadas pueden hacer que el suministro no opere correctamente. Exposiciones prolongadas a la intemperie (rayos solares, lluvia, vientos) pueden afectar el suministro.

Vida útil estimada. Los suministros de Grupo Kallpa Perú S.A.C. tienen una vida útil estimada de 50 años, cuando se cumple con todas las especificaciones y recomendaciones de uso, instalación y mantenimiento del suministro.

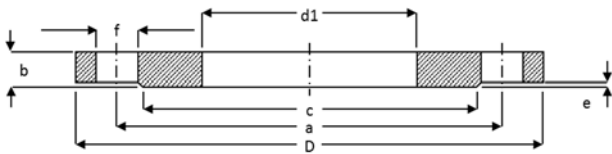
Cargue y descargue. Evite arrojar al piso o golpear los suministros, y mover o trasladar el suministro arrastrándolo por el suelo.

Transporte. Se recomienda utilizar vehículos de superficie de carga lisa, libres de clavos o tornillos salientes para evitar daños en el suministro. Cuando se transporten suministros de diferentes tamaños, formas y/o material; diámetros mayores y/o los de metal se deben colocar primero sobre la plataforma del camión. En lo posible utilice vehículos cerrados para transportar los suministros.

Almacenamiento. Almacene el suministro bajo techo. Si requiere apilar los suministros verifique que sean del mismo diámetro y forma para evitar que se derrumben. Almacene el suministro en estibas reforzadas que le permitan hacer el cargue con equipos de traslado, de ser necesario asegúrelos con zuncho o cinta de sujeción.

Puesta en servicio. Se debe tener en cuenta las recomendaciones para el llenado de las tuberías, hasta que adquieran la presión de trabajo de acuerdo a la operación del sistema donde estarán instalados los suministros.

BRIDAS METALICAS DE ACERO Y FUNDICION ISO 7005-1 e ISO 7005-2 – MARCA KALLPA



● CONFORMIDAD A NORMAS

ISO 7005-1: Bridas metálicos: Bridas de acero.

ISO 7005-2: Bridas metálicas: Bridas de fundición

● MEDIDAS (mm)

DN	Diámetro exterior de la brida (D)				Distancia de los centros de los agujeros de los pernos (a)				Espesor de la brida ISO 7005-1 (b)				Espesor de la brida ISO 7005-2 (b)				Altura del asiento (e)
	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	
50	165	165	165	165	125	125	125	125	20	20	20	20	19	19	19	19	2
65	185	185	185	185	145	145	145	145	20	20	22	22	19	19	19	19	2
80	200	200	200	200	160	160	160	160	20	20	24	24	19	19	19	19	2
100	220	220	235	235	180	180	190	190	22	22	26	26	19	19	19	20	2
125	250	250	270	270	210	210	220	220	22	22	28	28	19	19	20	21	2
150	285	285	300	300	240	240	250	250	24	24	30	30	19	19	20	26	2
200	340	340	360	375	295	295	310	320	24	26	32	36	20	20	22	30	2
250	395	405	425	450	350	355	380	385	26	28	35	42	22	22	24.5	34.5	2
300	445	460	485	515	400	410	430	450	28	32	38	48	24.5	24.5	27.5	39.5	2
350	505	520	555	580	460	470	490	510	30	35	42	55	24.5	26.5	30	44	2
400	565	580	620	660	515	525	550	585	32	38	46	60	25.5	28	32	48	2
450	615	640	670	685	565	585	600	610	35	42	50	66	26.5	30	34.5	49	2
500	670	715	730	755	620	650	660	670	38	46	56	72	30	31.5	36.5	52	2
600	780	840	845	890	725	770	770	795	42	52	68	84	32.5	36	42	58	2
700	895	910	960	995	840	840	875	900	-	60	-	-	35	39.5	46.5	-	5
800	1015	1025	1085	1140	950	950	990	1030	-	68	-	-	37.5	43	51	-	5
900	1115	1125	1185	1250	1050	1050	1090	1140	-	76	-	-	40	46.5	55.5	-	5
1000	1230	1255	1320	1360	1160	1170	1210	1250	-	84	-	-	45	50	60	-	5

DN	Diámetro del asiento de la junta (c)				Diámetro de los agujeros de los pernos (f)				N° de agujeros de los pernos				Dimensión nominal de los pernos			
	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40
50	99	99	99	99	18	18	18	18	4	4	4	4	M16	M16	M16	M16
65	118	118	118	118	18	18	18	18	8	8	8	8	M16	M16	M16	M16
80	132	132	132	132	18	18	18	18	8	8	8	8	M16	M16	M16	M16
100	156	156	156	156	18	18	22	22	8	8	8	8	M16	M16	M20	M20
125	184	184	184	184	18	18	26	26	8	8	8	8	M16	M16	M24	M24
150	211	211	211	211	22	22	26	26	8	8	8	8	M20	M20	M24	M24
200	266	266	274	284	22	22	26	29.5	8	12	12	12	M20	M20	M24	M27
250	319	319	330	345	22	26	29.5	32.5	12	12	12	12	M20	M24	M27	M30
300	370	370	389	409	22	26	29.5	32.5	12	12	16	16	M20	M24	M27	M30
350	429	429	448	465	22	26	32.5	35.5	16	16	16	16	M20	M24	M30	M33
400	480	480	503	535	26	29.5	35.5	39	16	16	16	16	M24	M27	M33	M36
450	530	548	548	560	26	29.5	35.5	39	20	20	20	20	M24	M27	M33	M36
500	582	609	609	615	26	32.5	35.5	42	20	20	20	20	M24	M30	M33	M39
600	682	720	720	735	29.5	35.5	39	48	20	20	20	20	M27	M33	M36	M45
700	794	794	820	-	29.5	35.5	42	48	24	24	24	24	M27	M33	M39	M45
800	901	901	928	-	32.5	39	48	56	24	24	24	24	M30	M36	M45	M52
900	1001	1001	1028	-	32.5	39	48	56	28	28	28	28	M30	M36	M45	M52
1000	1112	1112	1140	-	35.5	42	55	56	28	28	28	28	M33	M39	M52	M52

● TORQUE - PROCEDIMIENTO

Apriete con llave garantizando que queden 2 – 3 pasos de rosca sobre la tuerca.

Apriete cada perno hasta un tercio del torque final requerido siguiendo el patrón.

Incremente el torque hasta dos tercios siguiendo el patrón.

Incremente el torque hasta torque total siguiendo el patrón.

Ejecute un pase final en cada perno trabajando en sentido de las agujas del reloj desde el perno 1, hasta el torque completo final.



● MARCADO DEL CUERPO

Brida ISO 7005-1: bridas de acero

KALLPA DNXXX PNXX ISO7005-X A105 LOT:XXXX